



## [ Schutzgas-Schweißgerät ]

MIG 270/40/1

+ Schweißplatzausrüstung

Artikel-Nummer	1 01 02 0002
EAN-Nummer	4012294200239

### Produkt-Beschreibung

Fahrbares Schutzgas-Schweißgerät zum Schweißen nach dem MIG/MAG-Verfahren. Komplett mit Schlauchpaket inkl. Brenner und Massekabel inkl. Klemme. Mit Ventilator, Thermoüberlastschutz und Überhitzungsanzeige. Dank elektronischer Intervallschaltung auch zum Punktschweißen geeignet.

### Highlights

- ▶ Extra langes Schlauchpaket
- ▶ Intervallschaltung für Punktschweißbetrieb
- ▶ Großer Schweißstromregelbereich

### Technische Daten

Netzanschluss	230 V~50 Hz
Regelbereich	40 A/16,0 V – 270 A/27,5 V
Schweißstromeinstellung	8 Stufen
Einschaltdauer	
- bei 100 A	100 %
- bei 150 A	60 %
- bei 235 A	20 %
Verwendbarer Schweißdraht	
Stahl	∅ 0,6 – 1,2 mm
Edelstahl	∅ 0,8 – 1,0 mm
Aluminium	∅ 0,8 – 1,0 mm
Max. Drahtspulengröße	15 kg
Max. Stromaufnahme (I <sub>1max</sub> )	45 A
Eff. Stromaufnahme (I <sub>1eff</sub> )	20 A
Max. Leistungsaufnahme	9,5 kW
Leerlaufspannung (U <sub>0</sub> )	30 – 57 V [ = ]
Netzabsicherung	25 A träge
Schutzart	IP22
Isolationsklasse	H
Verwendbare Gase	CO <sub>2</sub> , Argon, Mischgas
Verwendbare Gasflaschen	Mehrwegflaschen

### Logistische Daten

Verpackungsmaße (L x B x H)	83,5 x 34,0 x 57,0 cm
Gesamtgewicht	63,0 kg
Produktmaße (L x B x H)	80,0 x 45,0 x 65,5 cm
Produktgewicht	59,0 kg

### Ausstattungsmerkmale

- ▶ Ventilator
- ▶ Thermoüberlastschutz
- ▶ Überhitzungsanzeige
- ▶ Abnehmbares Schlauchpaket
- ▶ Nicht abnehmbares Massekabel
- ▶ Intervallschaltung für Punktschweißbetrieb
- ▶ Flaschenhalterung
- ▶ Drahtvorschubrolle für 0,6 und 0,8 mm Draht
- ▶ Druckminderer
- ▶ Gasschlauch

### Serienmäßiges Zubehör

- ▶ Schlauchpaket inkl. Schweißbrenner (Länge: 3,0 m)
- ▶ Massekabel inkl. Masseklemme (Länge: 1,7 m)
- ▶ Druckminderer und Gasschlauch
- ▶ 1 Testspule Schweißdraht

### Anwendungsbereiche

Zum Auftrags- und Verbindungsschweißen im MIG/MAG-Verfahren. Das MIG-Schweißen eignet sich hauptsächlich zum Schweißen von NE Metallen. Das MAG-Schweißen wird bei hochlegierten sowie bei un- und niedriglegierten Stählen eingesetzt. Eine zusätzliche Intervallschaltung ermöglicht neben Arbeiten im Endlosbetrieb auch Punktschweißarbeiten mit elektronisch geregelter Punktschweißdauer.

